ESMALTE SATINADO CROMATIC BASE Y

Interior - Exterior. Satinado. BASE Y

Código de producto : TE81 004

Descripción

Esmalte sintético satinado, basado en tecnología de altos sólidos, ideal para proteger y decorar todo tipo de superficies metálicas, madera y yeso consiguiendo un perfecto acabado lacado de gran finura y suavidad al tacto.

- Excelente dureza y resistencia al rayado, roce, golpes, aceites, grasas, etc...
- Resistente a la intemperie.
- Buena flexibilidad.
- Buena retención de color y brillo.
- Totalmente lavable.
- Excelente adherencia.
- Buena cubrición y rendimiento.
- Muy buena brochabilidad.
- Secado rápido.

Campos Aplicación

Lacado de muebles, estanterías, puertas, ventanas, así como el esmaltado de cocinas y baños.

Datos técnicos

Naturaleza	Alquídica uretanadas altos sólidos
Acabado	Satinado
Color (UNE 48073)	Sistema Cromatic
Densidad (UNE EN ISO 2811)	1,27 - 1,32 kg/l
Rendimiento	12 - 14 m²/l (40 - 45 µ)
Secado a 23ºC 60 % HR (UNE 48301)	4 - 5 horas
Repintado a 23ºC 60% HR (UNE 48283)	18 - 24 horas
Métodos de aplicación	Brocha, rodillo y pistola
Limpieza de utensilios	Limpiar los utensilios con disolvente sintéticos y grasos inmediatamente después de su uso.
Condiciones de aplicación, HR<80%	+10 ºC - +30 ºC
Punto de Inflamación (UNE EN ISO 3679)	41 ºC
COV (UNE EN 11890-2)	2.004/42/IIA (d) (400/300) Máx.COV 300g/l

Presentación	750ml y 4l

Variaciones de temperatura, humedad, grosor o según tipo de soporte, etc., pueden ocasionar cambios en el secado, rendimiento, etc.

Modo de empleo

RECOMENDACIONES GENERALES:
Homogeneizar bien el contenido del envase. Aplicar sobre superficies desoxidadas, desengrasadas, limpias, secas e imprimadas adecuadamente.
Los esmaltes de alto contenido en sólidos dejan mayor espesor de película. No deben aplicarse espesores mayores a los recomendados para evitar problemas de secado y aspecto superficial.

SUPERFICIES NO PREPARADAS:
Madera/Yeso: Aplicar una primera capa de imprimación ***Selladora Acritón***. Una vez seca, lijar suavemente y aplicar dos capas delgadas de esmalte.
Hierro/Acero: Preparar la superficie a esmaltar aplicando una primera capa ***Imprimación Antioxidante Acritón***. Dejar secar y aplicar dos capas delgadas de esmalte.
Acero Galvanizado: Imprimar con ***Imprimación Multiusos Acritón*** y aplicar dos capas delgadas de esmalte.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN BUEN ESTADO:
Lavar, lijar suavemente y aplicar directamente 1 o 2 capas de esmalte.

MANTENIMIENTO SUPERFICIES YA PINTADAS EN MAL ESTADO:
Eliminar totalmente y proceder como en superficies no preparadas.

Precauciones

Antes de usar el producto leer atentamente las instrucciones del envase. Para más información consultar Ficha de Seguridad.

Fecha de actualización: 2015-08
Toda Ficha Técnica queda anulada automáticamente por otra de fecha posterior o a los cinco años de su edición. Garantizamos la calidad de nuestros productos pero declinamos toda responsabilidad debida a factores ajenos a la pintura o a una utilización inadecuada de la misma. Ante cualquier duda consulte a nuestros servicios técnicos a priori.

INDUSTRIAS TITAN, S.A.
P. Pratense, c/114, 21 | Rua Fonte Cova
08820 El Prat de Llobregat | 4476-909 Castelo da Maia, Maia
ESPAÑA Tel: +34 934 797 494 | PORTUGAL Tel: +351 229 865 450
www.titanlux.com